

**Garant****HM-fräs, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201302 12
GTIN	4045197862495
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**Dimensioner liknande **DIN 6527**.

Förbättrad beläggning för universalanvändning i stål och gjutgods.

**Teknisk beskrivning**

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Tandantal Z	2
Skär-Ø $D_c$	12 mm
Skaftform	HB
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd $L_c$	16 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
totallängd L	73 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Spiralvinkel	30 grad
Hörnfasvinkel	45 grad

Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	280 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	50 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		

